

特許協力条約に基づく国際出願願書

紙面による写し(注意 電子データが原本となります)

0	受理官庁記入欄	
0-1	国際出願番号	
0-2	国際出願日	
0-3	(受付印)	
0-4	様式 PCT/RO/101 この特許協力条約に基づく国際出願願書は、	
0-4-1	右記によって作成された。	JPO-PAS 0324
0-5	申立て 出願人は、この国際出願が特許協力条約に従って処理されることを請求する。	
0-6	出願人によって指定された受理官庁	日本国特許庁 (RO/JP)
0-7	出願人又は代理人の書類記号	MI17PCT061
I	発明の名称	燃焼効率改善装置
II	出願人	
II-1	この欄に記載した者は	出願人及び発明者である (applicant and inventor)
II-2	右の指定国についての出願人である。	すべての指定国 (all designated States)
II-4ja	氏名(姓名)	藤井 健二
II-4en	Name (LAST, First):	FUJII, Kenji
II-5ja	あて名	4350052 日本国 静岡県浜松市天王町 8 7 7 番地の 6
II-5en	Address:	877-6 Tenno-cho, Hamamatsu City Shizuoka 4350052 Japan
II-6	国籍(国名)	日本国 JP
II-7	住所(国名)	日本国 JP
II-11	出願人登録番号	599061730

特許協力条約に基づく国際出願願書

紙面による写し(注意 電子データが原本となります)

IV-1	代理人又は共通の代表者、通知のあて名 下記の者は国際機関において右記のごとく出願人のために行動する。	代理人 (agent)	
IV-1-1ja	名称	三浦 光康	
IV-1-1en	Name:	MIURA, Mitsuyasu	
IV-1-2ja	あて名	1500022 日本国 東京都渋谷区恵比寿南2丁目28番1号フェニックス 大木302 三浦国際特許事務所内	
IV-1-2en	Address:	c/o Miura International Patent Office, #302 Phoenix Ohki, 2-28-1 Ebisu-minami, Shibuya-ku Tokyo 1500022 Japan	
IV-1-3	電話番号	0337923294	
IV-1-4	ファクシミリ番号	0337136947	
IV-1-5	電子メール	miuraipo@nifty.com	
IV-1-6	代理人登録番号	100080838	
V	国の指定		
V-1	この願書を用いてされた国際出願は、規則4.9(a)に基づき、国際出願の時点で拘束される全てのPCT締約国を指定し、取得しうるあらゆる種類の保護を求め、及び該当する場合には広域と国内特許の両方を求める国際出願となる。		
VI-1	優先権主張	なし (NONE)	
VII-1	特定された国際調査機関(ISA)	日本国特許庁 (ISA/JP)	
VIII	申立て	申立て数	
VIII-1	発明者の特定に関する申立て	—	
VIII-2	出願し及び特許を与えられる国際出願日における出願人の資格に関する申立て	—	
VIII-3	先の出願の優先権を主張する国際出願日における出願人の資格に関する申立て	—	
VIII-4	発明者である旨の申立て(米国を指定国とする場合)	—	
VIII-5	不利にならない開示又は新規性喪失の例外に関する申立て	—	
IX	照合欄	用紙の枚数	添付された電子データ
IX-1	願書(申立てを含む)	3	✓
IX-2	明細書	7	✓
IX-3	請求の範囲	1	✓
IX-4	要約	1	✓
IX-5	図面	13	✓
IX-7	合計	25	

特許協力条約に基づく国際出願願書

紙面による写し(注意 電子データが原本となります)

	添付書類	添付	添付された電子データ
IX-8	手数料計算用紙	-	✓
IX-11	包括委任状の写し	-	✓
IX-17	PCT-SAFE 電子出願	-	-
IX-19	要約書とともに提示する図の番号	3	
IX-20	国際出願の使用言語名	日本語	
X-1	出願人、代理人又は代表者の記名押印	/100080838/	
X-1-1	氏名(姓名)	三浦 光康	
X-1-2	署名者の氏名		
X-1-3	権限		

受理官庁記入欄

10-1	国際出願として提出された書類 の実際の受理の日	
10-2	図面	
10-2-1	受理された	
10-2-2	不足図面がある	
10-3	国際出願として提出された書類 を補完する書類又は図面であつ てその後期間内に提出されたも のの実際の受理の日(訂正日)	
10-4	特許協力条約第11条(2)に基づ く必要な補完の期間内の受理の日	
10-5	出願人により特定された国際調査機関	ISA/JP
10-6	調査手数料未払いにつき、国際 調査機関に調査用写しを送付していない	

国際事務局記入欄

11-1	記録原本の受理の日	
------	-----------	--

PCT手数料計算用紙(願書付属書)

紙面による写し(注意 電子データが原本となります)
 [この用紙は、国際出願の一部を構成せず、国際出願の用紙の枚数に算入しない]

0	受理官庁記入欄			
0-1	国際出願番号			
0-2	受理官庁の日付印			
0-4	様式 PCT/RO/101(付属書) このPCT手数料計算用紙は、 0-4-1 右記によって作成された。	JPO-PAS 0324		
0-9	出願人又は代理人の書類記号	MI17PCT061		
2	出願人	藤井 健二		
12	所定の手数料の計算	金額/係数	小計 (JPY)	
12-1	送付手数料 T	⇒	13000	
12-2	調査手数料 S	⇒	97000	
12-3	国際出願手数料 (最初の30枚まで) i1	123200		
12-4	30枚を越える用紙の枚数	0		
12-5	用紙1枚の手数料 (X)	0		
12-6	合計の手数料 i2	0		
12-7	i1 + i2 = i	123200		
12-12	fully electronic filing fee reduction R	-26400		
12-13	国際出願手数料の合計 (i-R) I	⇒	96800	
12-17	納付すべき手数料の合計 (T+S+I+P)	⇒	206800	
12-19	支払方法	送付手数料: 予納口座引き落としの承認 調査手数料: 予納口座引き落としの承認 国際出願手数料: 銀行口座への振込み		
12-20	予納口座 受理官庁	日本国特許庁 (RO/JP)		
12-20-1	上記手数料合計額の請求に対する承認	✓		
12-21	予納口座番号	065456		
12-22	日付	2005年 08月 03日 (03. 08. 2005)		
12-23	記名押印			

明 細 書

燃焼効率改善装置

技術分野

- [0001] 本発明はエンジンや燃焼装置に供給される化石燃料の燃焼効率を改善して、排気ガスや黒煙の減少を図ることができる燃料供給パイプに介装される燃料効率改善装置に関する。

背景技術

- [0002] 従来、自動車のエンジンの燃焼の改善として、燃料タンクにトルマリン、ヒル石の粉末と金属粉をプラスチックで固めた燃料改質材を投入したり、この燃料改質材を容器内に収納し、該容器を燃料供給ホースに介装したり、磁石を燃料供給ホースに取付けることが行なわれている。
- [0003] しかし、このような方法では十分にエンジンへ供給される液体燃料が改善されず、完全燃焼させることができないという欠点があった。

特許文献1: 特になし

発明の開示

発明が解決しようとする課題

- [0004] 本発明は以上のような従来の欠点に鑑み、エンジンや燃焼装置に供給される化石燃料を遠赤外線やマイナスイオンを発生させる焼成物を用いた燃料改善具を通過させることにより、エンジンや燃焼装置で完全燃焼させ、燃費の向上、窒素酸化物、粒子状物質、一酸化炭素、炭化水素、二酸化炭素等の排気ガスや黒煙の減少を図ることができる燃焼効率改善装置を提供することを目的としている。
- [0005] 本発明の前記ならびにそのほかの目的と新規な特徴は次の説明を添付図面と照らし合わせて読むと、より完全に明らかになるであろう。

ただし、図面はもっぱら解説のためのものであって、本発明の技術的範囲を限定するものではない。

課題を解決するための手段

- [0006] 上記目的を達成するために、本発明はエンジンや燃焼装置に燃料供給パイプを介し

て供給される化石燃料を、該エンジンや燃焼装置での燃焼効率の改善を図ることができるように燃料供給パイプに介装された燃焼効率改善装置において、該燃焼効率改善装置を内部に前記燃料供給パイプの内径寸法の数倍の大きさの内径の改善室が形成された、筒状で両端部が閉塞されたケース体と、このケース体の両端部あるいは両端部寄りの部位に取付けられた、該ケース体の改善室と前記燃料供給パイプと接続される流入、流出用の接続パイプと、前記ケース体の改善室内に収納された、該改善室内の両端部寄りの部位に配置される多数個の孔が形成された一对の支持板、この一对の支持板のほぼ中央部に両端部が固定された支持体、前記一对の支持板に両端部が支持された複数個の支持バー、この複数個の支持バーにそれぞれ取付けられた、該支持バーの外周部に燃料の流入隙間が生じる大きさの支持バー挿入孔が形成された断面三日月形状の多数個の遠赤外線やマイナスイオンを発生させる焼成物とからなる燃料改善具とで燃焼効率改善装置を構成している。

発明の効果

- [0007] 以上の説明から明らかなように、本発明にあつては次に列挙する効果が得られる。
- [0008] (1) 燃焼効率改善装置を内部に前記燃料供給パイプの内径寸法の数倍の大きさの内径の改善室が形成された、筒状で両端部が閉塞されたケース体と、このケース体の両端部あるいは両端部寄りの部位に取付けられた、該ケース体の改善室と前記燃料供給パイプと接続される流入、流出用の接続パイプと、前記ケース体の改善室内に収納された、該改善室内の両端部寄りの部位に配置される多数個の孔が形成された一对の支持板、この一对の支持板のほぼ中央部に両端部が固定された支持体、前記一对の支持板に両端部が支持された複数個の支持バー、この複数個の支持バーにそれぞれ取付けられた、該支持バーの外周部に燃料の流入隙間が生じる大きさの支持バー挿入孔が形成された断面三日月形状の多数個の遠赤外線やマイナスイオンを発生させる焼成物とからなる燃料改善具とで構成されているので、燃料供給パイプの内径寸法の数倍の大きさの内径の改善室内を通過する液体燃料の滞留時間を長くでき、該改善室内に収納された多数個の遠赤外線やマイナスイオンを発生させる焼成物を用いた燃料改善具で効率よく化石燃料の改善を図ることができる。

したがって、エンジンや燃焼装置へ供給される化石燃料は燃料改善具で効率よく

改善されたものが供給され、完全燃焼する。

このため、本出願人が実験した結果では、8%～20%の燃費の向上、No_x・PM法の試験に合格する窒素酸化物、粒子状物質、一酸化炭素、炭化水素、二酸化炭素等の排気ガスと黒煙の低減ができる。

- [0009] (2)前記(1)によって、ケース体の改善室内に一对の支持板に両端部が支持された複数個の支持バーに、多数個の断面三日月形状の焼成物を取付けているので、燃料が改善室内を通過に際して、多数個の断面三日月形状の焼成物の外周部および、支持バー挿入孔と支持バーとの間の燃料流入隙間を乱流状態で流れるため、効率よく発生したマイナスイオンと混合させることができる。

したがって、液体燃料の改善を効率よく均一にできる。

- [0010] (3)前記(1)によって、燃料供給パイプに介装するだけであるので、容易に設置することができる。
- [0011] (4)請求項2も前記(1)～(3)と同様な効果が得られるとともに、ケース体内を通過する化石燃料により均一に、効率よくマイナスイオンと混合させることができる。

図面の簡単な説明

- [0012] [図1]本発明を実施するための最良の第1の形態の使用状態の説明図。
- [図2]本発明を実施するための最良の第1の形態の正面図。
- [図3]図2の3－3線に沿う断面図。
- [図4]図2の4－4線に沿う断面図。
- [図5]本発明を実施するための最良の第1の形態の分解斜視図。
- [図6]本発明を実施するための最良の第1の形態の焼成物の正面図。
- [図7]本発明を実施するための最良の第1の形態の焼成物の断面図。
- [図8]本発明を実施するための最良の第1の形態の液体燃料の流れる状態を示す説明図。
- [図9]本発明を実施するための第2の形態の正面図。
- [図10]図9の10－10線に沿う断面図。
- [図11]本発明を実施するための第2の形態の分解斜視図。
- [図12]本発明を実施するための第3の形態の正面図。

[図13]図12の13－13線に沿う断面図。

[図14]本発明を実施するための第3の形態の分解斜視図。

符号の説明

- [0013] 1、1A、1B:燃焼効率改善装置、
 2:エンジン、 3:燃料タンク、
 4:燃料供給パイプ、 5:改善室、
 6、6A:ケース本体、 7:パッキング、
 8:凹部、 9、9A:流入接続パイプ、
 10:流出接続パイプ、 11、11A:閉塞体、
 12、12A、12B:ケース体、
 13、13A:燃料改善具、 14:孔、
 15、15A:支持板、 16:支持体、
 17:支持バー、 18:流入隙間、
 19:支持バー挿入孔、 20:焼成物。

発明を実施するための最良の形態

[0014] 以下、図面に示す本発明を実施するための最良の形態より、本発明を詳細に説明する。

[0015] 図1ないし図8に示す本発明を実施するための最良の第1の形態において、1は自動車のエンジン2に燃料タンク3からの化石燃料の液体燃料を供給する燃料供給パイプ4でなるべくエンジン2に近い部位に介装され、遠赤外線やマイナスイオンが発生する改善室内で完全燃焼する燃料に改善することができる本発明の燃焼効率改善装置で、この燃焼効率改善装置1は内部に前記燃料供給パイプ4の内径寸法の数倍、好ましくは8～10倍の大きさの内径の改善室5が形成された円筒状のケース本体6および、このケース本体6の両端部にパッキング7、7を介して密閉状態で螺合固定された、前記燃料供給パイプ4と接続される内壁面に、半円弧状の凹部8、8が形成された流入、流出用の接続パイプ9、10が取付けられた両端閉塞体11、11とからなるケース体12と、このケース体12内に移動可能に収納された燃料改善具13とで構成されている。

[0016] 前記燃料改善具13は前記ケース体12の改善室5内の両端部寄りの部位に配置されたパンチングメタル等の多数個の孔14が形成された一対の支持板15、15と、この一対の支持板15、15のほぼ中央部に両端部が固定された支持体16と、前記一対の支持板15、15に所定間隔で両端部が支持された3個あるいは4個、本発明を実施する形態では3個の支持バー17、17、17と、この3個の支持バー17、17、17にそれぞれ取付けられた、該支持バー17、17、17の外周部に燃料の流入隙間18が生じる大きさの支持バー挿入孔19が形成された流入側が凹部となるように配置された断面三日月形状の多数個の遠赤外線やマイナスイオンを発生させる焼成物20とで構成されている。

[0017] 前記焼成物20は図6および図7に示すように、断面三日月形状に形成されたもので、例えばその材質と製造方法は、ダイヤチップの微粉25g、クロム15g、チタン20g、明神石40g、ヒル石40g、麦飯石45g、珪石40g、トルマリン60g、酸化カルシウム10g、マグネシウム10g、ラジウム15gを超微粉(4ミクロン)まで粉碎して焼成炉にて高温(1200℃)で15時間焼成し、この焼成物を微粉碎して微粉碎焼成物を作る。

次に、金5g、銀10g、バナジウム5g、アルミニウム15g、鉄3g、工業用ダイヤ10g、スズ35g、銅5g、マンガン20g、タングステン10g、セシウム5g、硫黄15g、を超微粉(1ミクロン)にし、ユピカ500ccに硬化材を微量入れて攪拌して、攪拌物を作る。

しかる後、加圧釜に前記微粉碎焼成物と前記攪拌物を入れよく攪拌し、10気圧に加圧し、140℃に過熱すると超細多吸体(カルメラ状)にして、断面三日月形状に加工して製造したものを使用したり、チタン、トルマリンが主成分の超微粉の焼成物の微粉末と、セシウムが主成分の微粉末とにユピカが主成分の添加剤を添加混合し、加圧、加熱して形成した焼成物20にすることにより、表面にユピカが位置して、液体燃料がユピカだけと接触し、他の金属と非接触状態にして耐久性の向上を図ることができる。

[0018] 上記構成の燃焼効率改善装置1はエンジン2の駆動により、燃料タンク3からの液体燃料が燃料供給パイプ4および燃焼効率改善装置1を通過して、エンジン2へ供給される。

この燃料供給パイプ4に介装された燃焼効率改善装置1を通過する時に、流入側

の接続パイプ9より流入する液体燃料はケース本体6の改善室5を通過して流出側の接続パイプ10より流出するが、改善室5内に流入した液体燃料は一方の支持板15の多数個の孔14より、一対の支持板15、15間に流入し、該一対の支持体15、15間では多数個の焼成物20の外周部や支持バー17と焼成物20の支持バー挿入孔19との隙間を乱流状態で流れて、該焼成物20から発生する遠赤外線やマイナスイオンで液体燃料がエンジン2で完全燃焼するように改善され、他方の支持板15の多数個の孔14より半円弧状の凹部8内へ導かれて流出される。

このため、エンジン2では完全燃焼されるため、燃費の向上、排気ガスと黒煙をNox・PM法の試験に合格するように低減させることができた。

[発明を実施するための異なる形態]

[0019] 次に、図9ないし図14に示す本発明を実施するための異なる形態につき説明する。なお、これらの本発明を実施するための異なる形態の説明に当って、前記本発明を実施するための最良の第1の形態と同一構成部分には同一符号を付して重複する説明を省略する。

[0020] 図9ないし図11に示す本発明を実施するための第2の形態において、前記本発明を実施するための最良の第1の形態と主に異なる点は、ケース本体6の両端部に密閉状態で固定される閉塞体11、11に直線状の接続パイプ9A、10を取付けたケース体12Aと、焼成物20と同じ材質で形成した多数個の孔14が形成された一対の支持板15A、15Aを用いた燃料改善具13Aとを用いた点で、このようなケース体12Aと燃料改善具13Aを用いて構成した燃焼効率改善装置1Aにしても、前記本発明を実施するための最良の第1の形態と同様な作用効果が得られる。

[0021] 図12ないし図14に示す本発明を実施するための第3の形態において、前記本発明を実施するための最良の第1の形態と主に異なる点は、ケース本体6Aの一端部の閉塞体11Aを一体形成、あるいは溶接等で固定的に設けたケース体12Bと、このケース体12Bの一端部寄りの外壁面に接続パイプ9を取付けた点で、このように構成した燃焼効率改善装置1Bにしても、前記本発明を実施するための最良の第1の形態と同様な作用効果が得られる。

[0022] なお、前記本発明を実施するための各形態ではケース体を円筒形状に形成された

ものを用いるものについて説明したが、本発明はこれに限らず、四角形、五角形、六角形などの筒状形成したものを用いても良い。

また、前記本発明を実施するための各形態では化石燃料の液体燃料を用いるものについて説明したが、本発明はこれに限らず化石燃料の気体燃料を燃焼させるエンジンや燃焼装置に用いても同様な作用効果が得られる。

産業上の利用可能性

[0023] 本発明は燃焼効率改善装置を製造する産業で利用される。

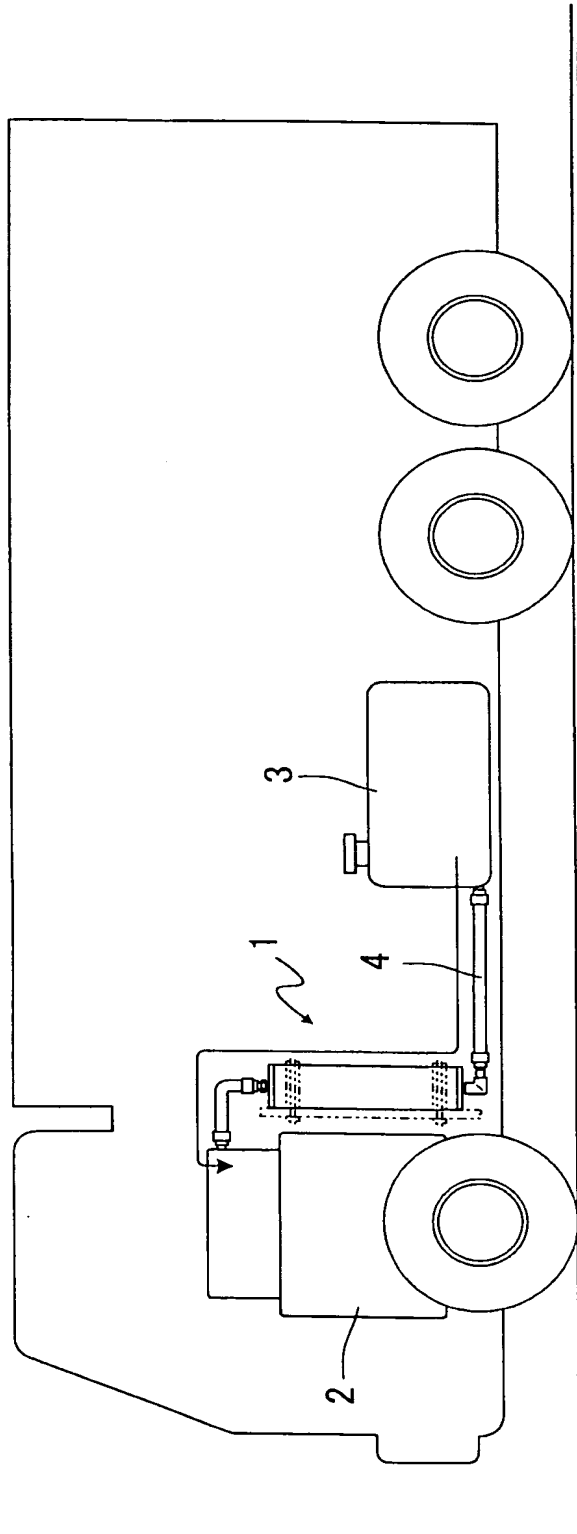
請求の範囲

- [1] エンジンや燃焼装置に燃料供給パイプを介して供給される化石燃料を、該エンジンや燃焼装置での燃焼効率の改善を図ることができるように燃料供給パイプに介装された燃焼効率改善装置において、該燃焼効率改善装置を内部に前記燃料供給パイプの内径寸法の数倍の大きさの内径の改善室が形成された、筒状で両端部が閉塞されたケース体と、このケース体の両端部あるいは両端部寄りの部位に取付けられた、該ケース体の改善室と前記燃料供給パイプと接続される流入、流出用の接続パイプと、前記ケース体の改善室内に収納された、該改善室内の両端部寄りの部位に配置される多数個の孔が形成された一对の支持板、この一对の支持板のほぼ中央部に両端部が固定された支持体、前記一对の支持板に両端部が支持された複数個の支持バー、この複数個の支持バーにそれぞれ取付けられた、該支持バーの外周部に燃料の流入隙間が生じる大きさの支持バー挿入孔が形成された断面三日月形状の多数個の遠赤外線やマイナスイオンを発生させる焼成物とからなる燃料改善具とで構成したことを特徴とする燃焼効率改善装置。
- [2] エンジンや燃焼装置に燃料供給パイプを介して供給される化石燃料を、該エンジンや燃焼装置での燃焼効率の改善を図ることができるように燃料供給パイプに介装された燃焼効率改善装置において、該燃焼効率改善装置を内部に前記燃料供給パイプの内径寸法の数倍の大きさの内径の改善室が形成される円筒状のケース本体および、このケース本体の両端部に密閉状態で固定された、前記燃料供給パイプと接続される内壁面に半円弧状の凹部が形成された流入、流出用の接続パイプが取付けられた両端閉塞体とからなるケース体と、このケース体の改善室内に収納された、該改善室内の両端部寄りの部位に移動可能に配置される多数個の孔が形成された一对の支持板、この一对の支持板のほぼ中央部に両端部が固定された支持体、前記一对の支持板に所定間隔で両端部が支持された3個あるいは4個の支持バー、この3個あるいは4個の支持バーにそれぞれ取付けられた、該支持バーの外周部に燃料の流入隙間が生じる大きさの支持バー挿入孔が形成され、流入側が凹部となるように配置された断面三日月形状の多数個の遠赤外線やマイナスイオンを発生させる焼成物とからなる燃料改善具とで構成したことを特徴とする燃焼効率改善装置。

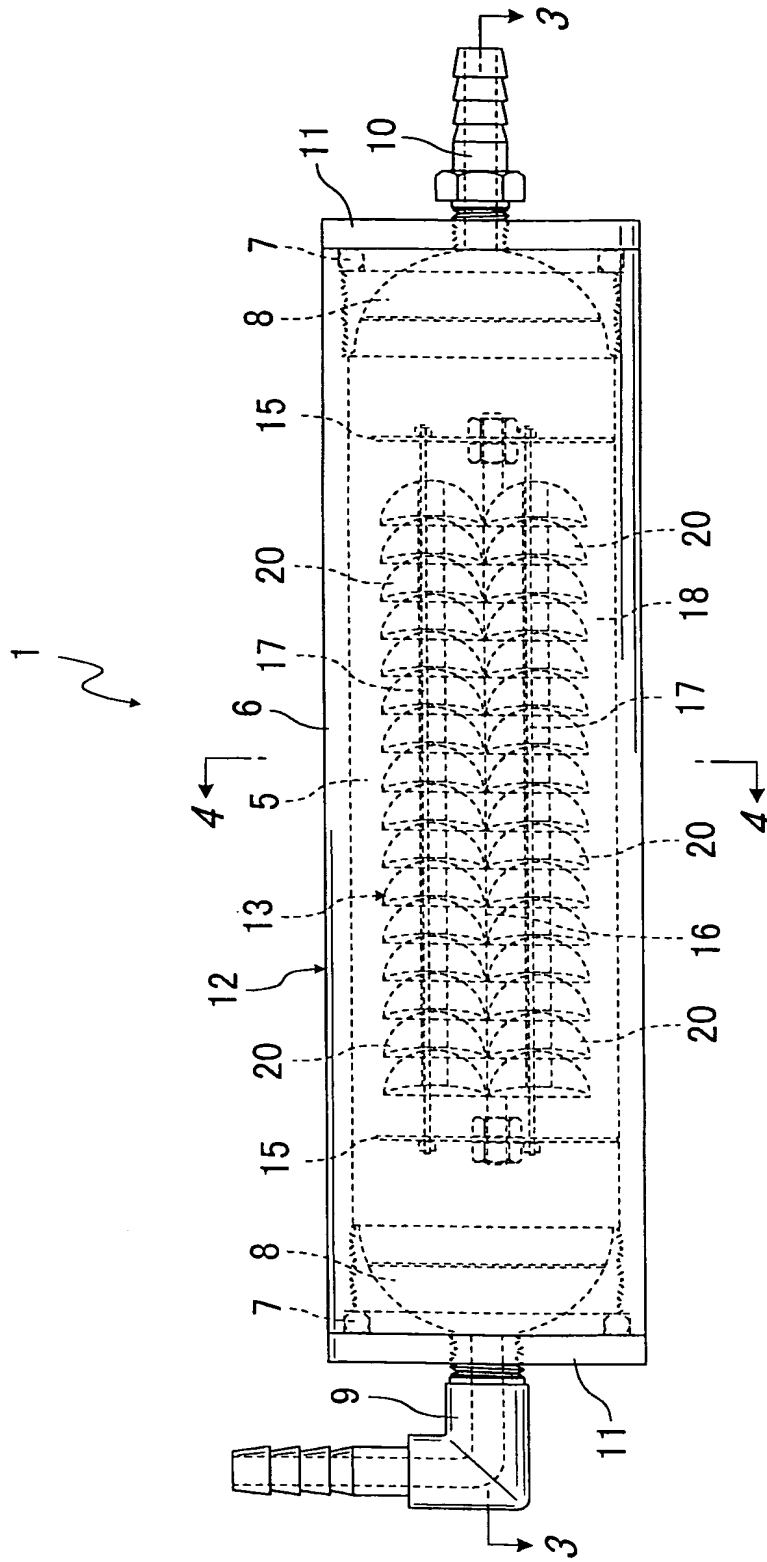
要 約 書

本発明の燃料供給パイプに介装された燃焼効率改善装置は、該燃焼効率改善装置を内部に前記燃料供給パイプの内径寸法の数倍の大きさの内径の改善室が形成された筒状で両端部が閉塞されたケース体と、このケース体の両端部あるいは両端部寄りの部位に取付けられた、該ケース体の改善室と燃料供給パイプと接続される流入流出用の接続パイプと、ケース体の改善室内に収納された、該改善室内の両端部寄りの部位に配置される多数個の孔が形成された一対の支持板、この一対の支持板のほぼ中央部に両端部が固定された支持体、一対の支持板に両端部が支持された複数個の支持バー、この複数個の支持バーにそれぞれ取付けられた、該支持バーの外周部に燃料の流入隙間が生じる大きさの支持バー挿入孔が形成された断面三日月形状の多数個の遠赤外線やマイナスイオンを発生させる焼成物とからなる燃料改善具とで構成され、エンジンや燃焼装置に供給される化石燃料を遠赤外線やマイナスイオンを発生させる焼成物を用いた燃料改善具を通過させることにより、エンジンや燃焼装置で完全燃焼させ、燃費の向上、窒素酸化物、粒子状物質、一酸化炭素、炭化水素、二酸化炭素等の排気ガスや黒煙の減少を図ることができる。

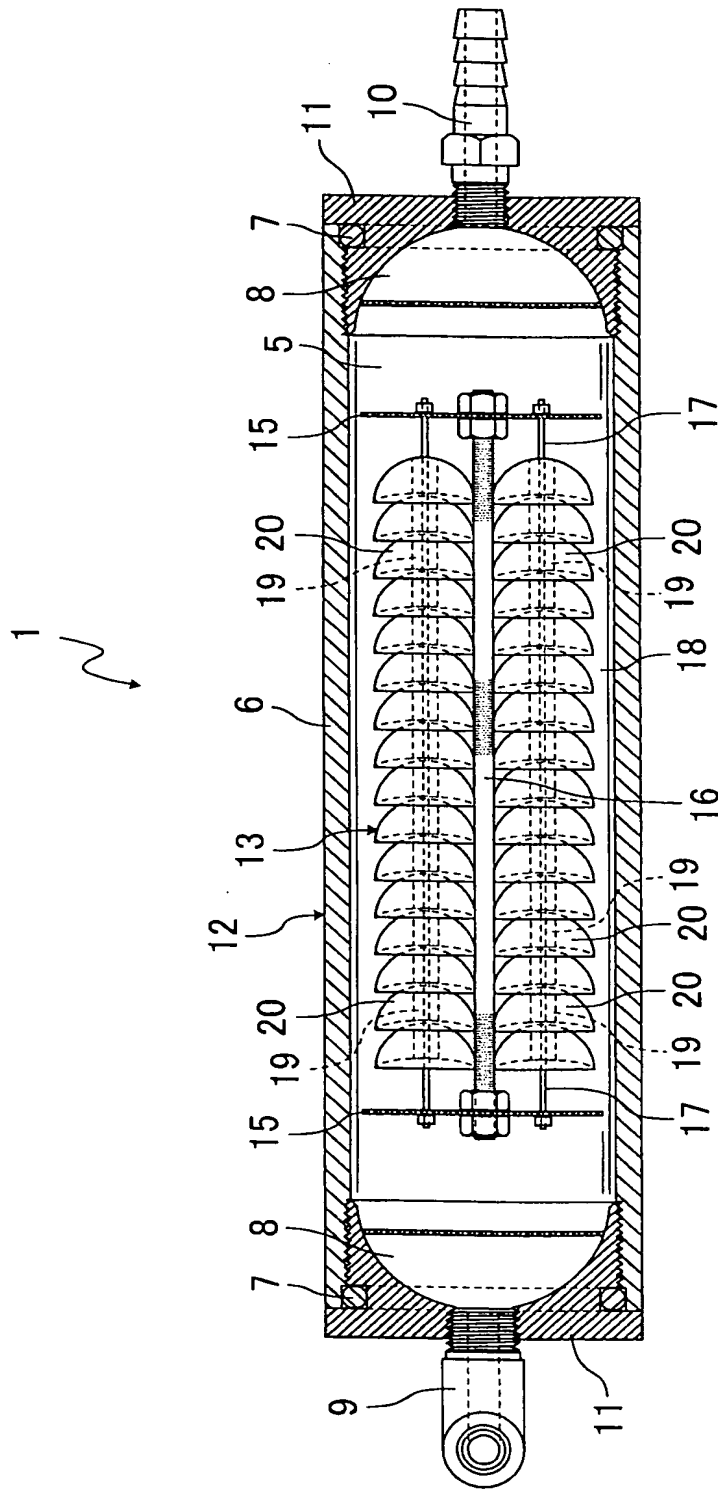
[図1]



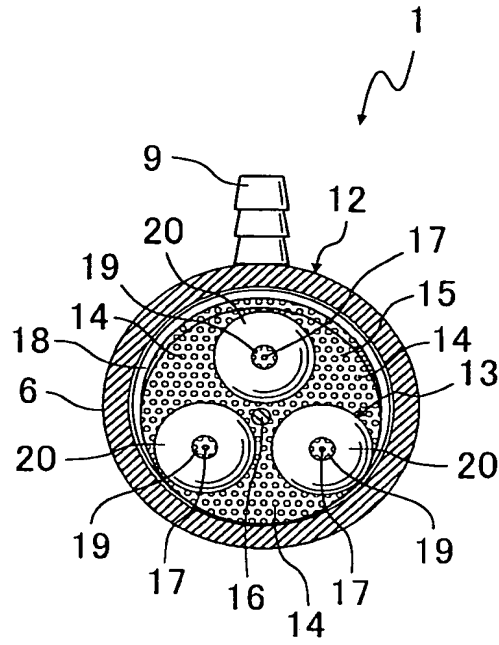
[図2]



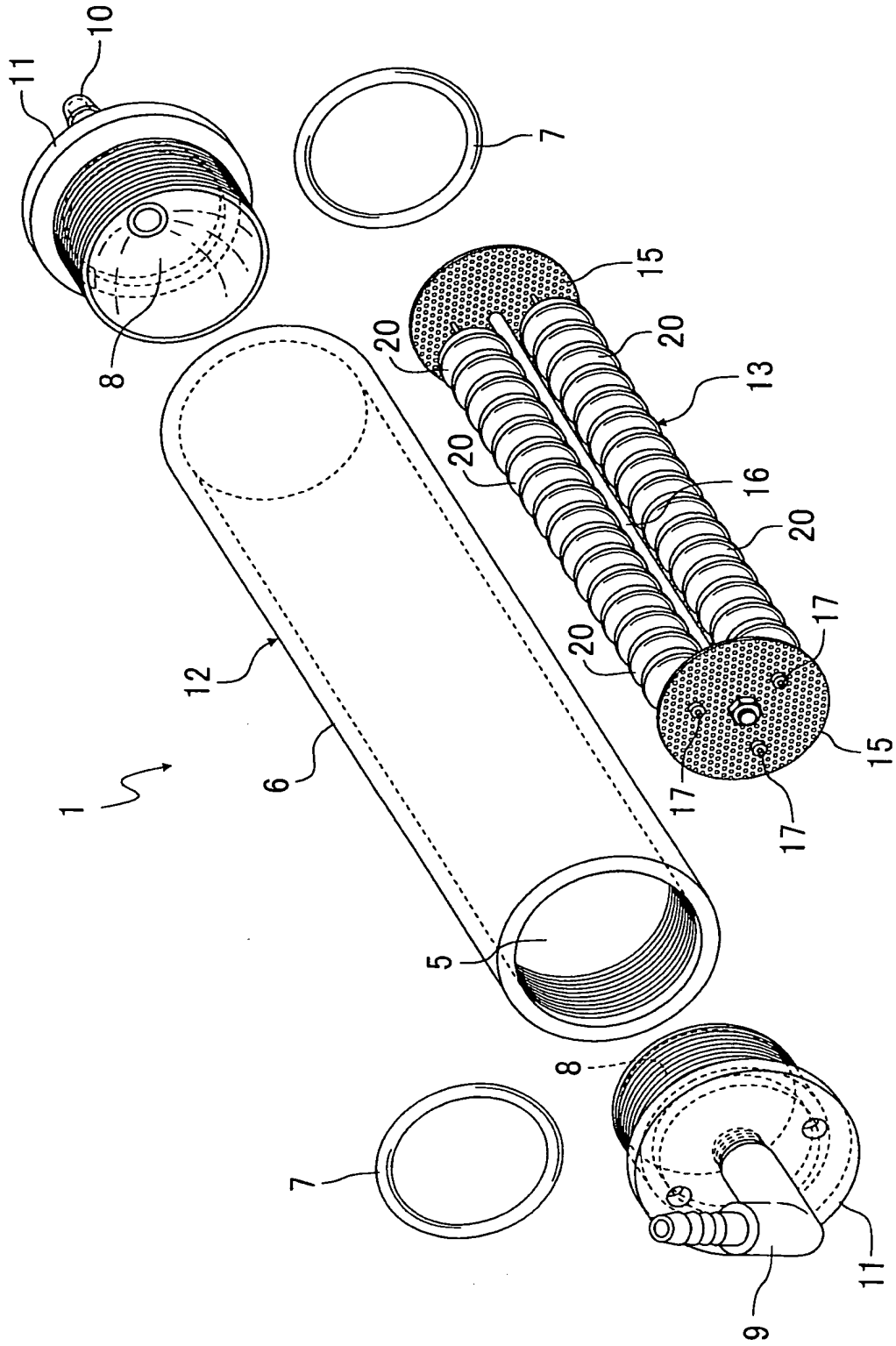
[図3]



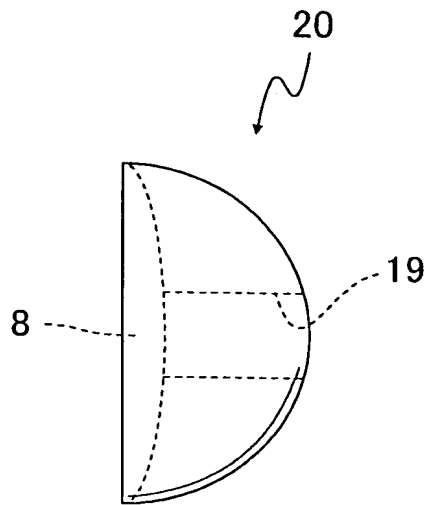
[圖4]



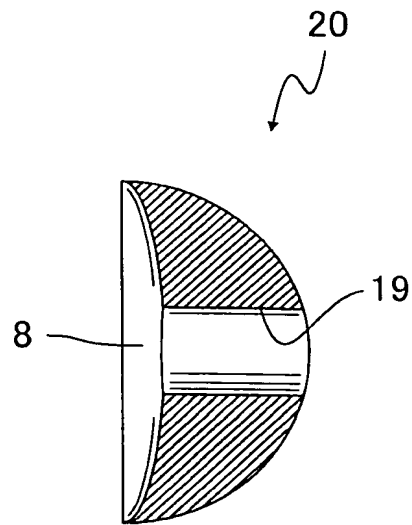
[圖5]



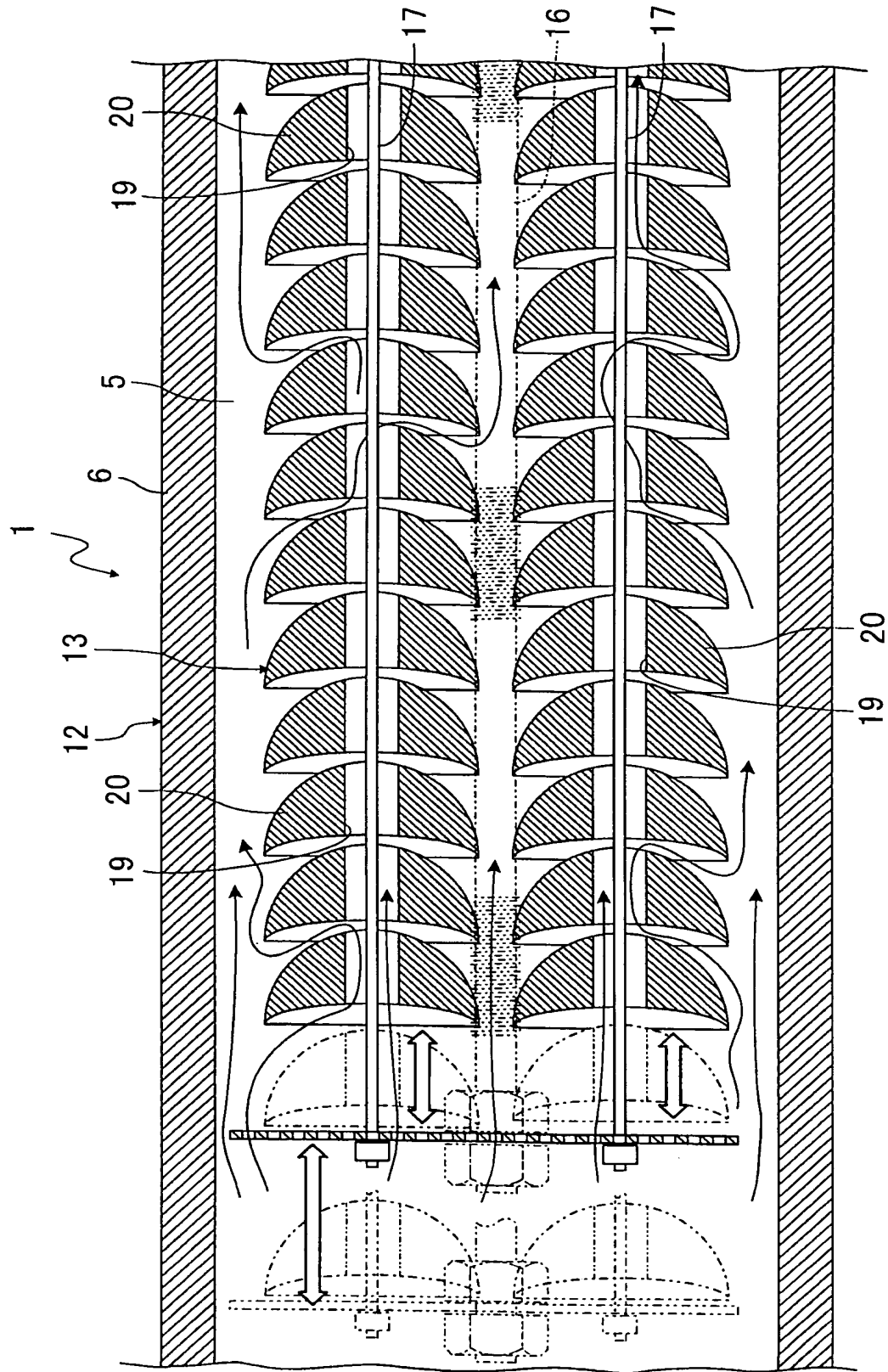
[図6]



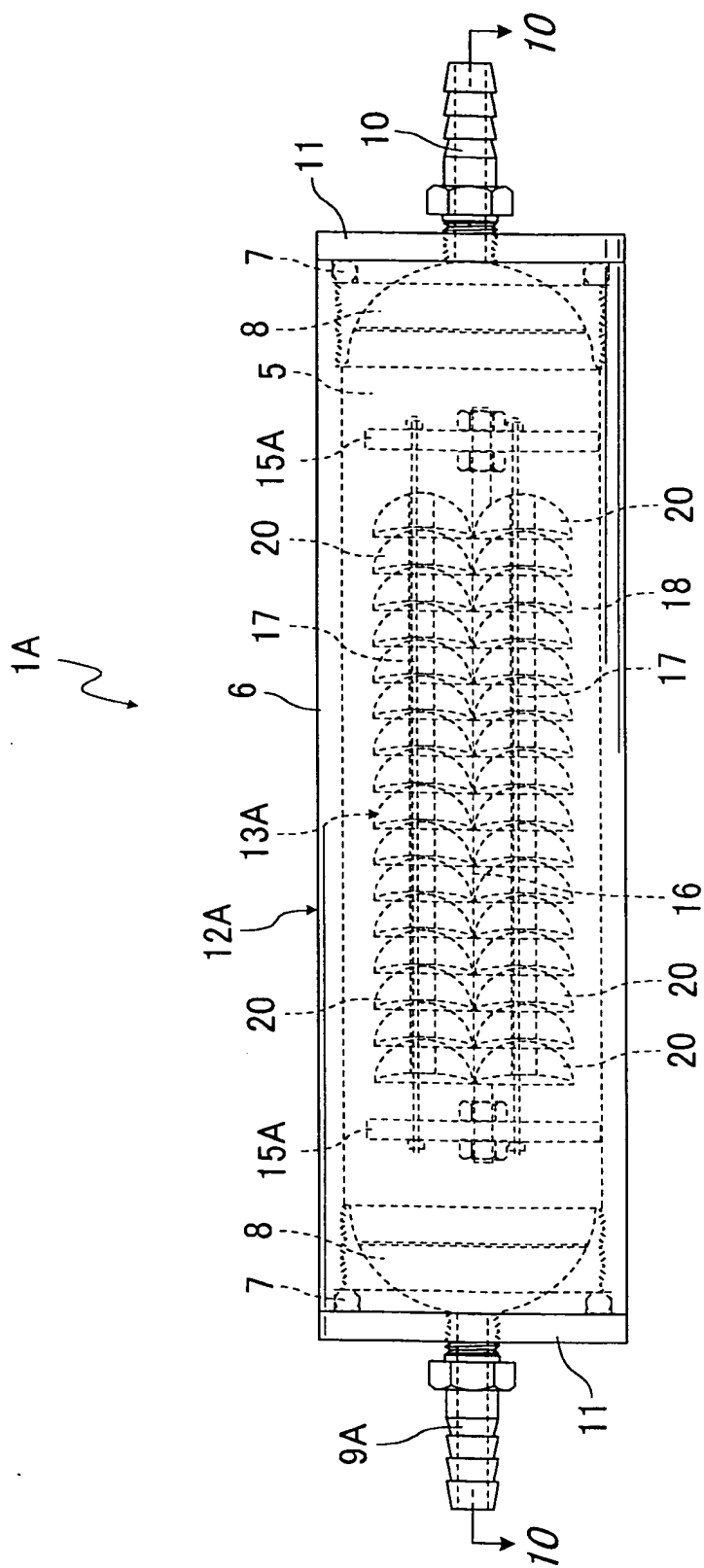
[図7]



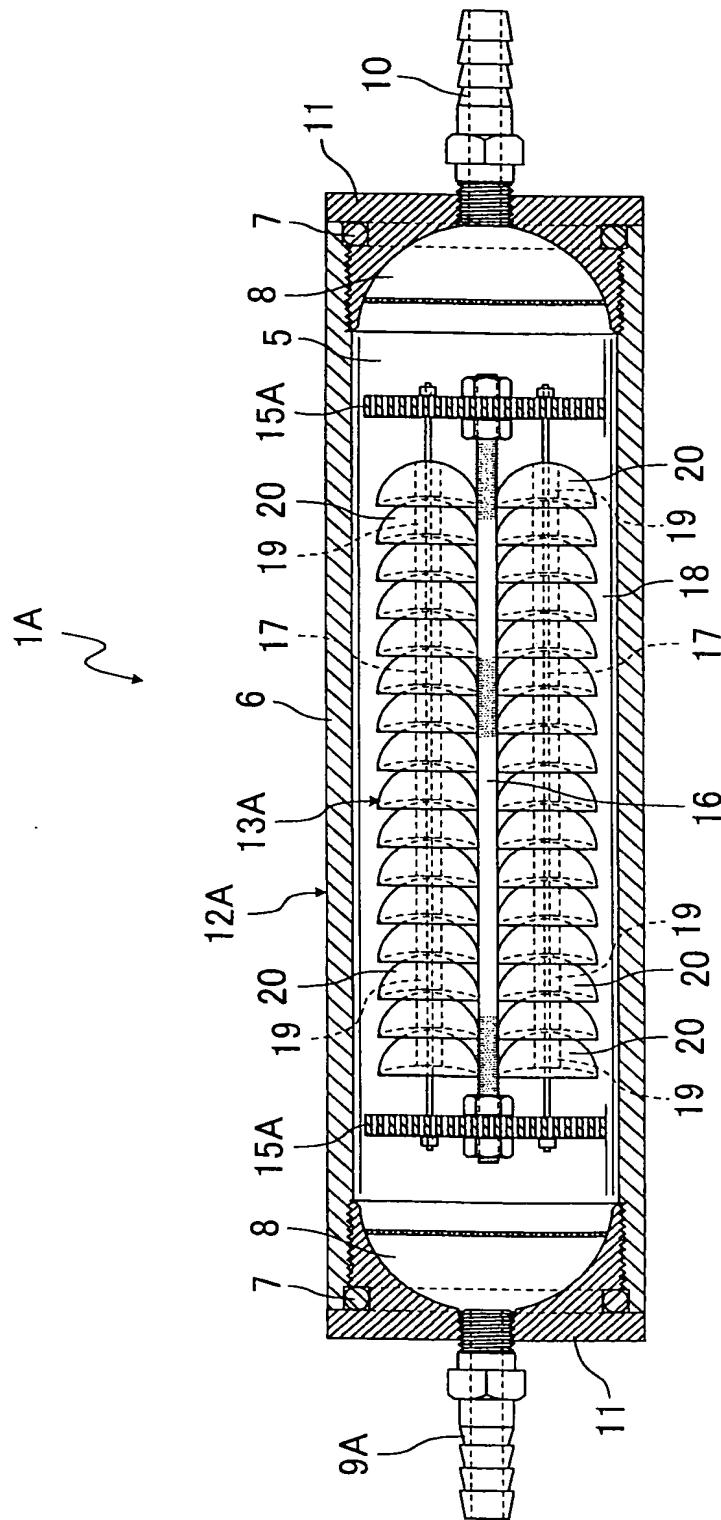
[圖8]



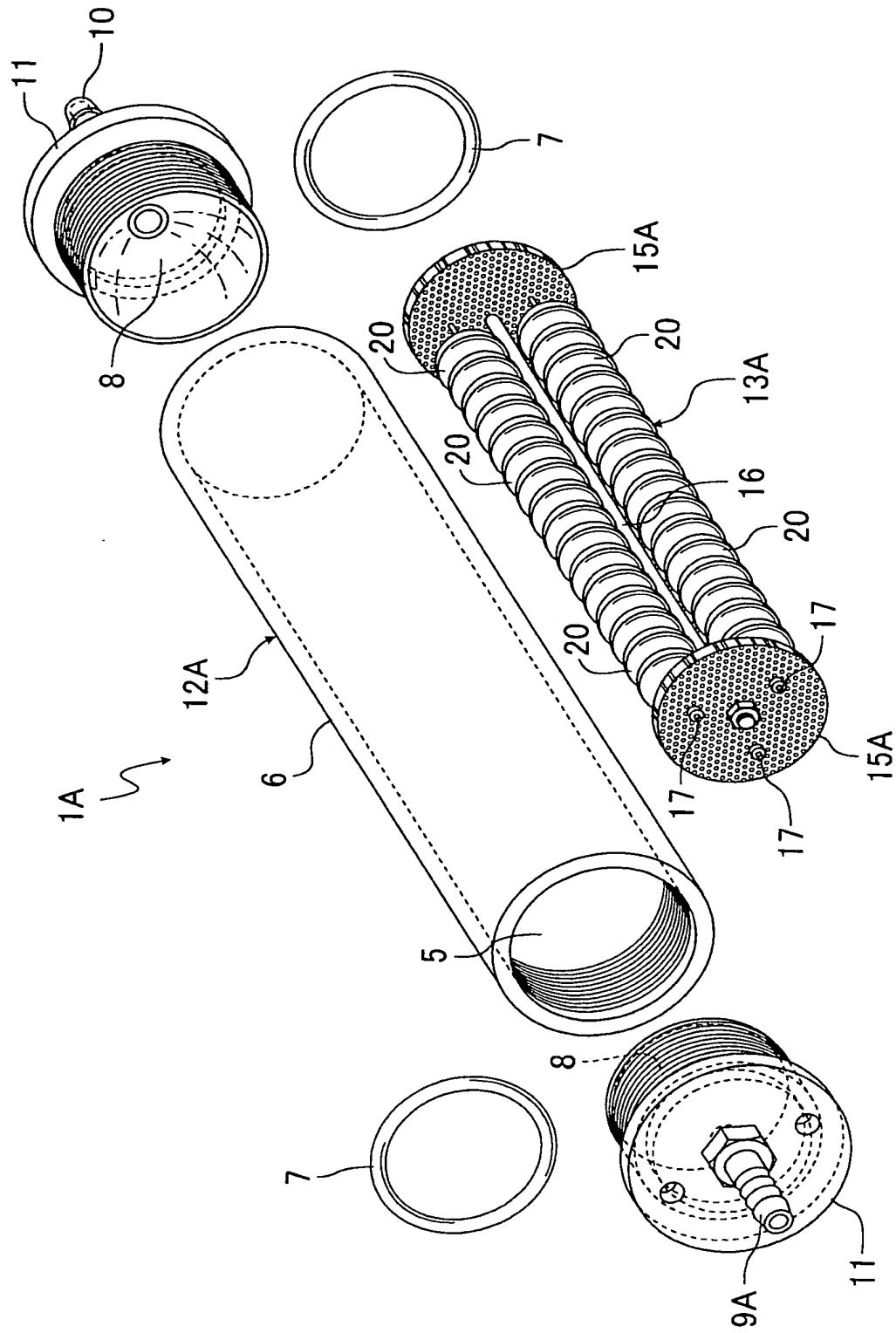
[図9]



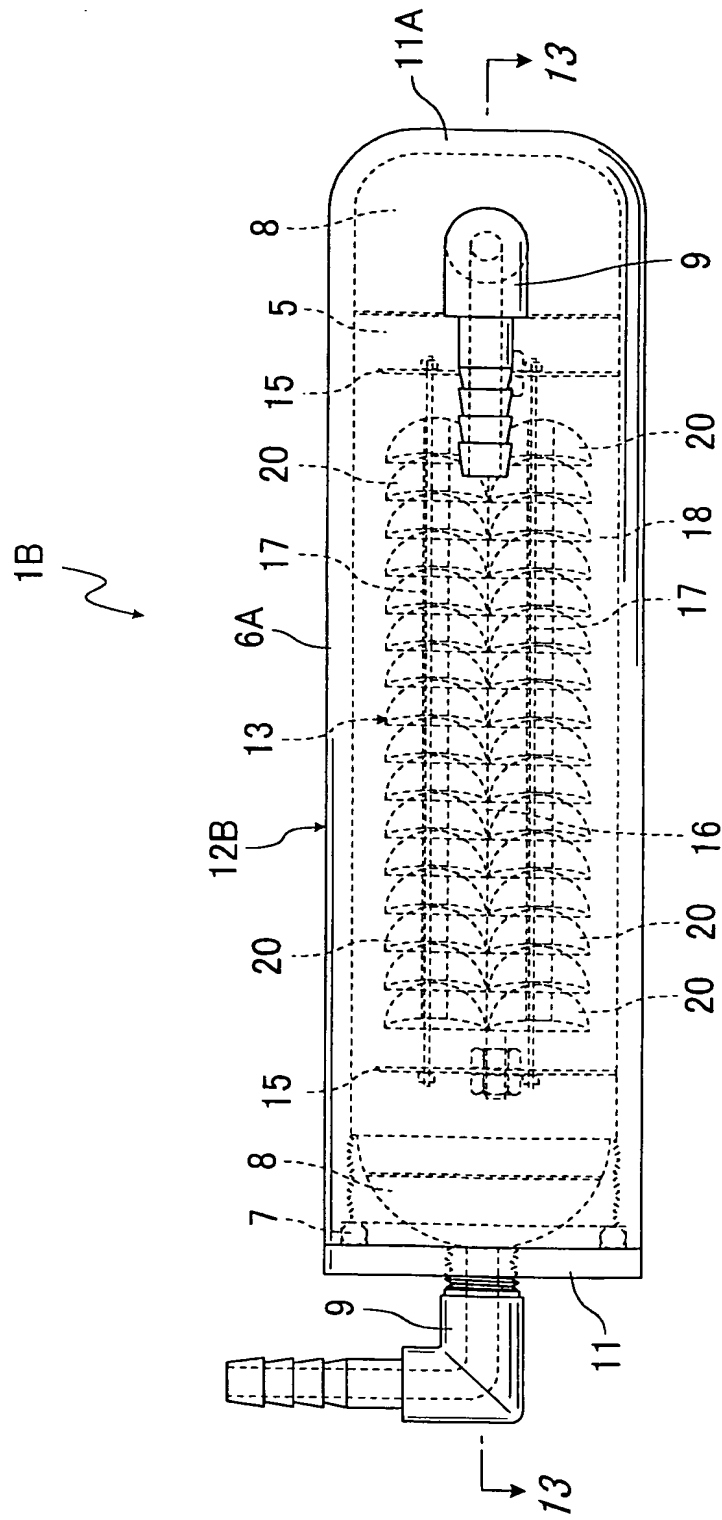
[図10]



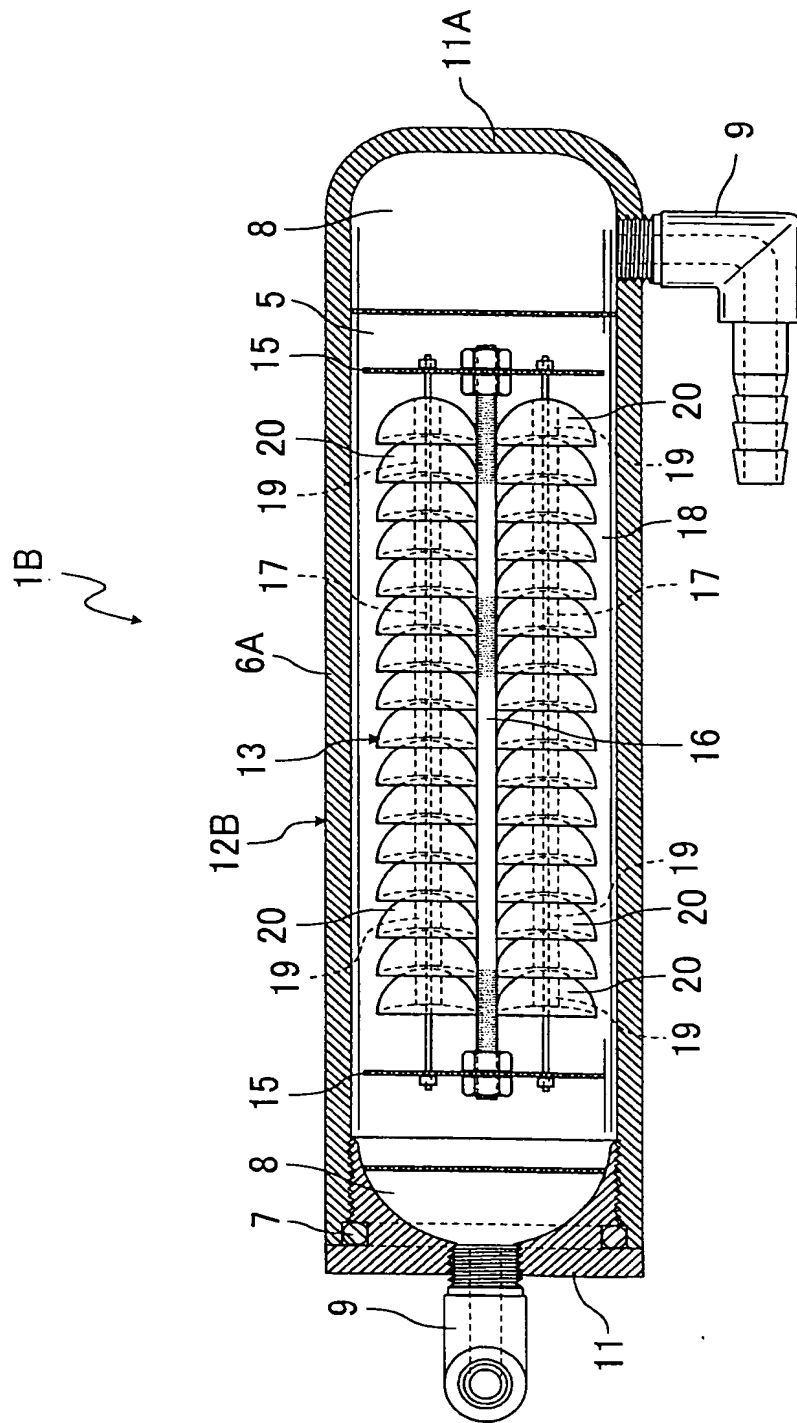
[図11]



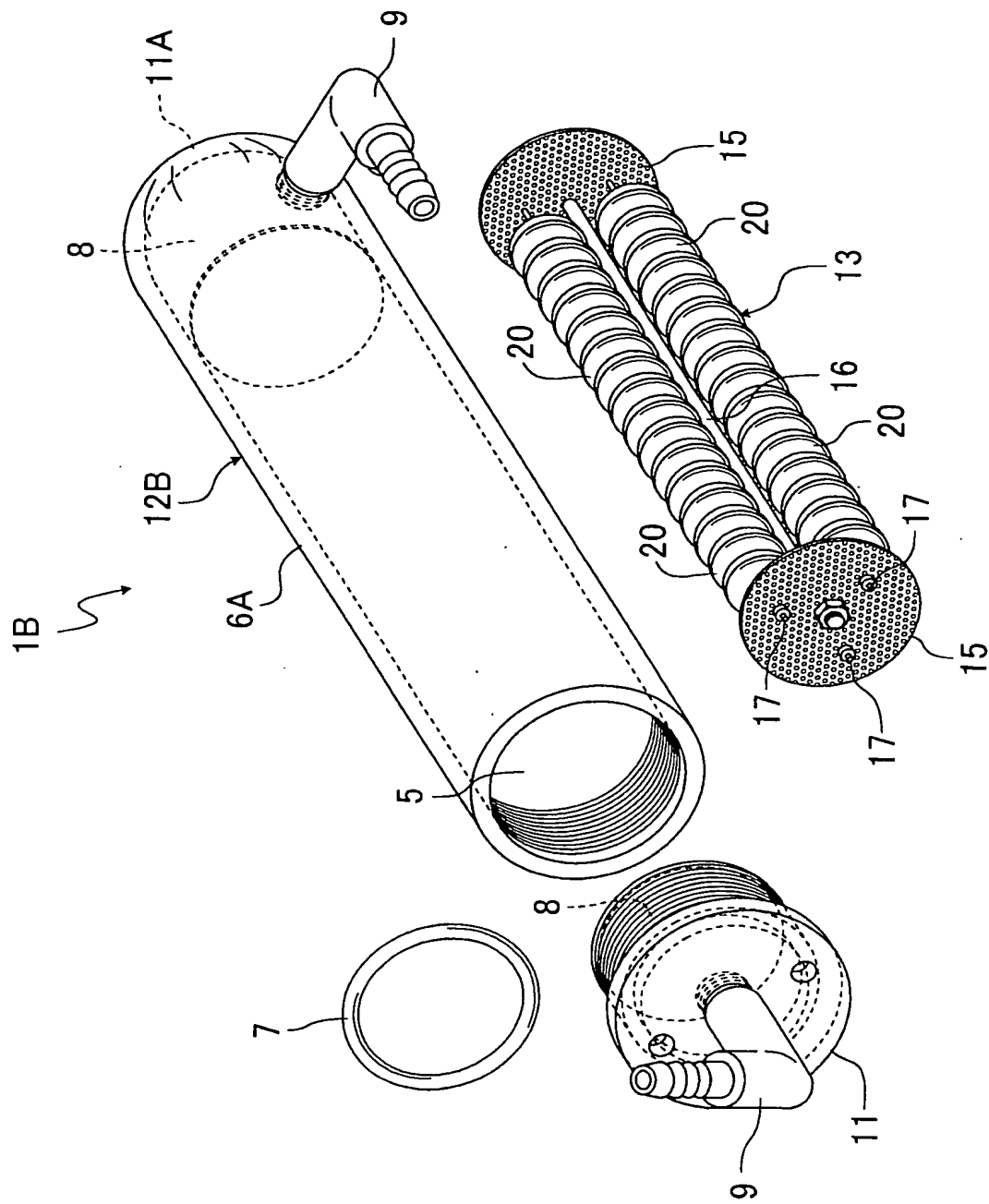
[図12]



[図13]



[図14]



委任状(PCT)

紙面による写し(注意 電子データが原本となります)



包 括 委 任 状

平成 27 年 8 月 30 日

私は、識別番号100080838(弁理士)三浦光康氏をもって代理人として下記事項を委任します。

記

1. すべての特許出願、特許権の存続期間の延長登録の出願、実用新案登録出願、意匠登録出願商標(防護標章)登録出願及び商標権(防護標章登録に基づく権利)存続期間更新登録出願に関する手続並びにこれらの出願に関する出願の放棄及び出願の取下げ
 1. すべての実用新案登録出願又は意匠登録出願から特許出願への変更
 1. すべての特許出願又は意匠登録出願から実用新案登録出願への変更
 1. すべての特許出願又は実用新案登録出願から意匠登録出願への変更
 1. すべての通常の商標登録出願から団体商標の商標登録出願又は防護標章登録出願への変更
 1. すべての団体商標の商標登録出願から通常の商標登録出願又は防護標章登録出願への変更
 1. すべての防護標章登録出願から通常の商標登録出願又は団体商標の商標登録出願への変更
 1. すべての特許出願又は実用新案登録出願に基づく特許法第41条第1項又は実用新案法第8条第1項の規定による優先権の主張及びその取下げ
1. すべての特許出願に関する出願公開の請求に関する手続
1. すべての特許権、実用新案権、意匠権、商標権及び防護標章登録に基づく権利並びにこれらに関する権利に関する手続並びにこれらの権利の放棄並びにこれらに関する請求の取下げ、申請の取下げ及び申立ての取下げ
1. すべての商標権存続期間更新登録の申請及び書換登録の申請
1. すべての特許に対する特許異議の申立て並びに実用新案登録及び商標(防護標章)登録に対する登録異議の申立てに関する手続
1. すべての特許、特許権の存続期間の延長登録、実用新案登録、意匠登録、商標登録、書換登録、防護標章登録及び商標(防護標章)更新登録に対する無効審判の請求に関する手続
1. すべての特許権及び実用新案権に関する訂正の審判の請求及びその取下げ
1. すべての商標登録に対する取消しの審判の請求に関する手続
1. すべての特許出願、特許権の存続期間の延長登録の出願、意匠登録出願、商標登録出願、防護標章登録出願、商標権(防護標章登録に基づく権利)存続期間更新登録出願及び書換登録の申請に関する拒絶査定に対する審判の請求及びその取下げ
1. すべての特許出願、実用新案登録出願、意匠登録出願、商標登録出願及び防護標章登録出願に関する補正の却下の決定に対する審判の請求及びその取下げ
1. すべての他人の特許出願及び実用新案登録出願についての出願審査の請求並びに特許法施行規則第13条の2の規定による情報の提供及び同規則第31条の3の規定による事情説明書の提出(平成5年改正前実用新案法施行規則において準用する場合を含む。)
1. すべての他人の実用新案登録出願についての実用新案法施行規則第22条の規定による刊行物の提出
1. すべての他人の商標登録出願についての商標法施行規則第19条の規定による情報の提供
1. すべての他人の特許権、特許権の存続期間の延長登録、実用新案権、意匠権、商標権、書換登録、防護標章登録に基づく権利、商標(防護標章)更新登録に関する無効審判の請求及びその取下げ
1. すべての他人の特許、実用新案登録及び商標(防護標章)登録に関する特許異議の申立て又は登録異議の申立て及びこれらの取下げ
1. すべての他人の商標権に関する商標登録の取消しの審判の請求及びこれらの取下げ
1. すべての他人の実用新案登録出願又は実用新案登録に関する実用新案技術評価の請求
1. 上記手続きに関する復代理人の選任及び解任

住所(居所)
氏名(名称)

浜松市天王町877-8
藤井 健二

